

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representation of  
The original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

EP 0 995 582 A2

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
26.04.2000 Patentblatt 2000/17

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: B29C 51/44, B29C 51/26

(21) Anmeldenummer: 99117322.0

(22) Anmeldetag: 03.09.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 22.10.1998 DE 19848627

(71) Anmelder:  
Gabler Maschinenbau GmbH  
D-23568 Lübeck (DE)

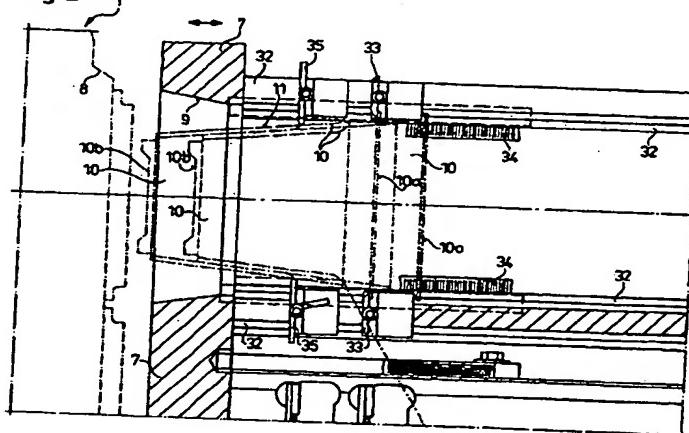
(72) Erfinder: Rowedder, Axel  
23623 Ahrensbök (DE)  
(74) Vertreter:  
Valentin, Ekkehard, Dipl.-Ing.  
Patentanwälte  
Hemmerich-Müller-Grosse-  
Pollmeier-Valentin-Gihske  
Hammerstrasse 2  
57072 Siegen (DE)

### (54) Thermoformmaschine

(57) Bei einer Thermoformmaschine (1) mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung zum Formen und Stanzen von tiefgezogenen, beliebigen becher- oder deckelartigen Artikeln (10) aus thermoplastischen, über einen intermittierenden Folientransport zugeführten Kunststoff oder dergleichen, umfassend ein mit mehreren über- bzw. nebeneinanderliegenden Artikelreihen ausgebildetes Mehrfach-Form- und Stanzwerkzeug, bestehend aus einem Oberwerkzeug und einem zum Abstapeln der Fertigartikel (10) ausschwenkbaren Unterwerkzeug (8), dem in einer nachgeschalteten automatischen Stapel- und Zählvorrichtung eine die nach dem Schwenken des Maschi-

nentisches bzw. des Unterwerkzeugs (8) aus der Maschine ausgestoßenen Artikel (10) in komplementären Ausformungen (9) zu Artikelstangen (11) zusammenführende, verfahrbare Fangplatte (7) zugeordnet ist, aus der beim Erreichen der vorgewählten Stückzahl die Artikelstangen (11) in einer maschinenentfernten Übergabeposition auf eine Artikelstangen-Aufnahmplatte bzw. einen Stapelkorb übergeleitet und von dort entnommen werden, schließen sich der Fangplatte (7) hinter ihren die Fertigartikel (10) aufnehmenden Ausformungen (9) für jede Artikelstange (11) zwei parallel voneinander beabstandete Stapelstäbe (32) an.

Fig. 2



EP 0 995 582 A2

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Thermoformmaschine mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung zum Formen und Stanzen von tiefgezogenen, beliebigen becher- oder deckelartigen Artikeln aus thermoplastischem, über einen intermittierenden Folientransport zugeführtem Kunststoff oder dergleichen, umfassend ein mit mehreren über-bzw. nebeneinanderliegenden Artikelreihen ausgebildetes Mehrfach-Form- und Stanzwerkzeug, bestehend aus einem Oberwerkzeug und einem zum Abstapeln der Fertigartikel ausschwenkbaren Unterwerkzeug, dem in einer nachgeschalteten automatischen Stapel- und Zählovorrichtung eine die nach dem Schwenken des Maschinentisches bzw. des Unterwerkzeuges aus der Maschine ausgestoßenen Artikel in komplementären Ausformungen zu Artikelstangen zusammenführende, verfahrbare Fangplatte zugeordnet ist, aus der beim Erreichen der vorgewählten Stückzahl die Artikelstangen in einer maschinenentfernten Übergabeposition auf eine Artikelstangen-Aufnahmeplatte bzw. einen Stapelkorb übergeleitet und von dort entnommen werden.

[0002] Bei einer aus der DE 33 46 628 C2 bekannten Thermoformmaschine dieser Art werden zwischen den relativ aufeinanderzu- bzw. voneinanderwegbewegten Werkzeugen Kunststoffartikel wie Margarine-schalen, Trinkbecher, Behälterdeckel, Trays usw. aus thermoplastischen Kunststoff-Folien und Verbundfolien hergestellt. Hierbei werden in der geschlossenen Stellung von Ober- und Unterwerkzeug die Artikel geformt, dann gestanzt und bei geöffneter Stellung aus dem Werkzeug heraus in eine nachgeschaltete Stapel- und Zähleinrichtung transportiert. Das Oberteil bzw. -werkzeug der Thermoformmaschine ist an einer starren Querbrücke montiert, während das Unterteil bzw. -werkzeug auf einem höhenbeweglichen und schwenkbaren Formtisch befestigt ist. Zur Schwenkbarkeit des Formtisches besitzt dieser Lagerzapfen, deren Lager in je einen vertikal geführten Führungsstück angeordnet sind. Zum Antrieb dienen Kniehebel, die mit Kurvenrollen den auf einer Hauptwelle befestigten Kurvenscheiben anliegen.

[0003] Damit die Artikel beim Abstapeln nicht gegen Störkanten geraten, wie beispielsweise im Bereich des Folientransportes, ist für das ausschwenbare Unterwerkzeug ein großer Schwenkwinkel von etwa 45 bis 90°, typischerweise von 80°, erforderlich. Die in der ausgeschwenkten Werkzeug-Endlage aus der Maschine ausgestoßenen Fertigartikel werden von einer dem gekippten Werkzeug entgegenfahrenden bzw. dem Werkzeug zugestellten Fangplatte aufgenommen, um ein reproduzierbares Einstapeln zu ermöglichen. Das Verfahren der Fangplatte abwechselnd auf die Maschine zu und von dieser weg ist erforderlich, um aus den Störradius bzw. -bereich im Schwenkweg des kippenden Werkzeuges zu gelangen. Dieser Zustell- bzw. Verfahrweg beträgt bei den bekannten Thermo-

formmaschinen ca. 80 bis 150 mm. Wenn dieses Verfahren als Folgesteuering von Maschinen-Kipptisch und Fangplatte ausgelegt ist, ergeben sich erhöhte Totzeiten für den Maschinenzyklus. Ein zur Verringerung der Totzeiten alternatives schnelles Zurückfahren mit hoher Beschleunigung und Verzögerung und damit entsprechend hoher Verfahrdynamik setzt aufwendige Haltekonstruktionen für die in der beschleunigten bzw. verzögerten Fangplatte den Massenkräften ausgesetzten Artikel voraus. Dabei tritt allerdings durch die Haltekonstruktionen, wie im Bereich der Artikelstangen der Fangplatte angeordnete lange Haltebürsten, ein nachteiliger Verformungseinfluß auf die Fertigartikel beim Einstapeln, Auskämmen und Abschieben der Fertigartikel auf. Um die Massenkräfte möglichst gering zu halten, wird der Verfahrweg bei den bekannten Thermoformmaschinen daher so klein wie möglich gehalten, was aber eine jeweils produktsspezifische Einstellung der Betriebsweise der Maschine erfordert.

[0004] Eine aus der DE-Zeitschrift "Kunststoffe 88, (1998) 2, Seiten 158 bis 161 bekannte Thermoformmaschine der eingangs genannten Art sieht vor, daß die dort geformten Becher von einer Saugerplatte übernommen und in Zentrierpaletten gestapelt werden. Zuvor ist das Unterwerkzeug nach dem Formvorgang um 80° zur Folienlaufrichtung, d.h. in die ideale Übergabeposition der Becher in die Stapeleinrichtung gekippt worden. Das Ansaugen der Artikel macht allerdings den Auswerfer komplizierter und die Einheit bedingt durch die benötigte Vakuumanlage aufwendiger.

[0005] Der Erfundung liegt die Aufgabe zugrunde, eine gattungsgemäße Thermoformmaschine so zu gestalten, daß ohne erhöhte Totzeiten im Maschinenzyklus auf einfache Weise eine prozeßsichere, artikel-schonende Handhabung der Fertigartikel beim Ausstoßen in die Fangplatte möglich ist.

[0006] Diese Aufgabe wird erfundungsgemäß dadurch gelöst, daß sich der Formplatte hinter ihnen die Fertigartikel aufnehmenden Ausformungen für jede Artikelstange zwei voneinander beabstandete parallele Stapelstäbe anschließen, die im Bereich des Kopfendes eines aus dem Unterwerkzeug in die Fangplatte ausgestoßenen Fertigartikels mit federbelasteten Stapelscharniere versehen sind. Das Stapelstabpaar aus vorzugsweise Rundstäben stützt den Artikel bzw. die Artikelstange entlang der beiden Anlageflächen im wesentlichen linienförmig ab. Sobald ein Fertigartikel zur Abstapelung durch den Werkzeug-Auswerfer und die der Artikelreihe zugehörige Ausformung bzw. -neigung der Fangplatte geschoben wird und auf die Stapelscharniere auft trifft, klappen die federbelasteten, leichtgängigen Stapelscharniere um, so daß der Fertigartikel ungehindert auf die sich anschließenden Stapelstäbe gelangt. Wenn der größte Durchmesser des Fertigartikels die gegenüberliegend angeordneten Stapelscharniere passiert hat, stellen sich diese unter der Federkraft selbsttätig soweit wie möglich - bis letztend-

lich gegebenenfalls in ihre Ausgangslage - zurück. Der Fertigartikel wird durch die Stapschärfnire formschlüssig und somit reproduzierbar zur späteren Übergabe an den Stapelkorb fixiert. Die über die Scharniere auf den Artikel ausgeübten Reibkräfte tragen ohne einen nachteiligen Einfluß auf die Artikel zur Verhinderung des Auseinanderziehens einer Artikelstange bei.

[0007] Nach einer bevorzugten Ausgestaltung der Erfindung sind auf den Stapelstäben zwischen dem Kopf- und Bodenende eines aus der Maschine in die Fangplatte ausgestoßenen Fertigartikels federbelastete Stützscharniere angeordnet. Diese beim Ausstoßen eines Fertigartikels ebenfalls leichtgängig ausweichenden und sich dann selbsttätig in ihre Ausgangslage zurückstellenden Stützscharniere verhindern auf einfache Weise ein Abkippen des Artikelbodens bzw. des nacheilenden Artikelkorpus, indem sie sich an den Außenmantel beispielsweise des Korpus eines Bechers anlegen und diesen stützen. Bei den bekannten Ausführungen sind zu diesem Zweck stramm an- bzw. zugestellte Bürsten vorgesehen, die allerdings zu Beschädigungen des Fertigartikels führen können.

[0008] Ein weiterer Vorschlag der Erfindung sieht an den Stapelstäben im fangplattenseitigen Nahbereich vorgesehene Bremsbürsten vor. Die die Stapschärfnire gegebenenfalls ergänzenden und diesen dann unmittelbar nachgeschalteten, kürzer als ein Fertigartikel ausgebildeten Bremsbürsten verzögern die Artikeldynamik kraftschlüssig und tragen dazu bei, einem Auseinanderziehen der Artikelstange entgegenzuwirken. Die Zustellung und somit die auf den Artikel wirkende Bürstenkraft braucht dabei nur gering zu sein und ist jedenfalls nicht so groß, daß Beschädigungen am Fertigartikel auftreten. Außerdem sind die Bürsten so klein, daß nur der aktuell eingestapelte Fertigartikel verzögert wird.

[0009] Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen und der nachfolgenden Beschreibung, in der ein Ausführungsbeispiel des Gegenstandes der Erfindung näher erläutert ist. Es zeigen:

Fig. 1 in der Seitenansicht eine Thermoformmaschine mit nachgeschalteter Stapel- und Zähvorrichtung für in diesem Ausführungsbeispiel abzustapelnde Becher, schematisch dargestellt; und

Fig. 2 als Einzelheit in der Draufsicht einen Teil-Querschnitt durch eine Fangplatte im Bereich einer Ausformung mit sich dieser nach hinten hin anschließenden Stapelstäben.

[0010] Einer Thermoformmaschine 1 wird gemäß Fig. 1 von einer Seite her ein Kunststoff-Folienband 2 einlaufseitig zugeführt und auslaufseitig gemäß Pfeil auf einer nicht dargestellten Wickelrolle wieder aufge-

wickelt. Der Thermoformmaschine 1 ist eine auf Rädern 3 verfahrbare, automatische Stapel- und Zähvorrichtung 4 sowie dieser ein Transportband 5 nachgeschaltet. Die Stapel- und Zähvorrichtung 4 umfaßt eine verfahrbare Fangplatte 7, die entsprechend der Anzahl der in dem Unterwerkzeug 8 der Thermoformmaschine 1 in über- und nebeneinanderliegenden Reihen vorgeesehenen Formnesten eine entsprechende Zahl von Ausformungen bzw. -nehmungen 9 aufweist, in die die Fertigartikel 10 von - nicht dargestellten - Ausstoßern der Thermoformmaschine 1 eingebracht und dort zu Artikelstangen 11 mit einer durch die speicherprogrammierbare Steuerung (nicht gezeigt) der Thermoformmaschine 1 vorgegebenen Anzahl von Fertigartikeln 10 ineinandergestapelt werden. Die Stapel- und Zähvorrichtung 4 weist weiterhin einen Stapelkorb 12 auf, der die Artikelstangen 11 von der Fangplatte 7 übernimmt und aus dem die Artikelstangen 11 auf das Transportband 5 abgegeben werden, beispielsweise um einem weiteren Bearbeitungsvorgang wie einer Bedruckmaschine oder einem Bördelaggregat zugeführt zu werden.

[0011] Der Stapelkorb 12 ist zur Abnahme der Artikelstangen 11 in Richtung auf die Fangplatte 7 bis zu einer Übergabeposition 13 verfahrbar und nach der Abnahme der Artikelstangen 11 in eine von der Fangplatte 7 entfernte Entladestation 14 verfahrbar. Der Stapelkorb 12 kann aus dieser Position heraus taktweise abgesenkt werden, und zwar zunächst mit einem großen Senkhub 15 so weit, bis die untere Reihe der Artikelstangen 11 in Flucht mit einer in dem Traggestell 16 der Stapel- und Zähvorrichtung 4 angeordneten Abschiebereinheit 17 liegt, und danach jeweils mit einem dem Höhenmaß 18 der übereinanderliegenden Reihen von Artikelstangen 11 entsprechenden Hub. Die Abschiebereinheit 17, die für jede Artikelstange 11 einen Abschieberstab 19 besitzt und in Richtung des Doppelpfeiles 20 hin und her bewegbar ist, schiebt die in Teilhüben sukzessive abgesenkten Artikelstangen auf das Transportband 5 über. Nach jedem Abschiebevorgang wird das Transportband so weit verfahren, daß die Artikelstangen der nächstfolgenden Artikelreihe des Stapelkorbes 12 abgeschoben werden können. Das Absenken des Stapelkorbes 12 wird von zwei Endlagenhaltern 21 bzw. 22 überwacht. Sobald der letzte Abschiebevorgang beendet ist, wird der entleerte Stapelkorb 12 aus seiner untersten Endstellung 23 gemäß Pfeil 24 in die obere Endlage angehoben und anschließend in die Ausgangsposition 25 verfahren, aus der heraus er dann zur Abnahme von während der Zeit des Abschiebens der Artikelstangen in die Fangplatte 7 eingestapelten neuen Fertigartikel 10 in die Übergabeposition 13 verstellt wird.

[0012] Die Fangplatte 7 nimmt nämlich ununterbrochen neue Fertigartikel (Becher) 10 auf, die aus dem auf seinem Weg zu der neben dem Unterwerkzeug 8 auch ein Oberwerkzeug 26 sowie eine nicht gezeigte Heizstation der Thermoformmaschine 1 durchlaufen-

den Folienband 2 hergestellt werden. Denn sobald ein der Anzahl der in dem Unterwerkzeug 4 vorgesehenen Formnester entsprechender Abschnitt des Folienbandes zwischen Ober- und Unterwerkzeug 26 bzw. 8 eingelaufen ist, werden bei geschlossenen Werkzeugen die Artikel ausgeformt und -gestanzt. Sobald die Artikel 10 fertiggestellt sind, wird das Unterwerkzeug 8 in Pfeilrichtung 27 in die in Fig. 1 unten gezeigte Auswurfstellung verschwenkt. Das Unterwerkzeug 8 bestreicht beim Kippen bzw. Ausschwenken einen schematisch als Störradius 28 in Fig. 1 eingezeichneten Bereich, der nämlich während der Schwenkbewegung des Unterwerkzeuges 8 von der Fangplatte 7 nicht gestört werden darf d.h. frei bleiben muß. Die Fangplatte 7 wird daher synchron mit dem Schwenken des Unterwerkzeuges 8 von diesem weggefahren bzw. dem gekippten Werkzeug zugestellt. Dies wird mit einer stets gleichen, einem Auseinanderziehen der in die Fangplatte schon ineinander gestapelten Fertigartikel 10 entgegenwirkenden Verfahrdynamik erreicht, indem der Verfahrtsweg 29 der Fangplatte 7 über den für den Störradius 28 des Schwenkweges des Unterwerkzeuges 8 eigentlich benötigten Verfahrtsweg 30 (vgl. die Fig. 2a und b) hinaus verlängert ist und noch durch eine zweite, zusätzliche, harmonisch, mit geringer Beschleunigung bzw. Verzögerung zu durchfahrende Wegstrecke 31 (vgl. Fig 2b) ergänzt wird.

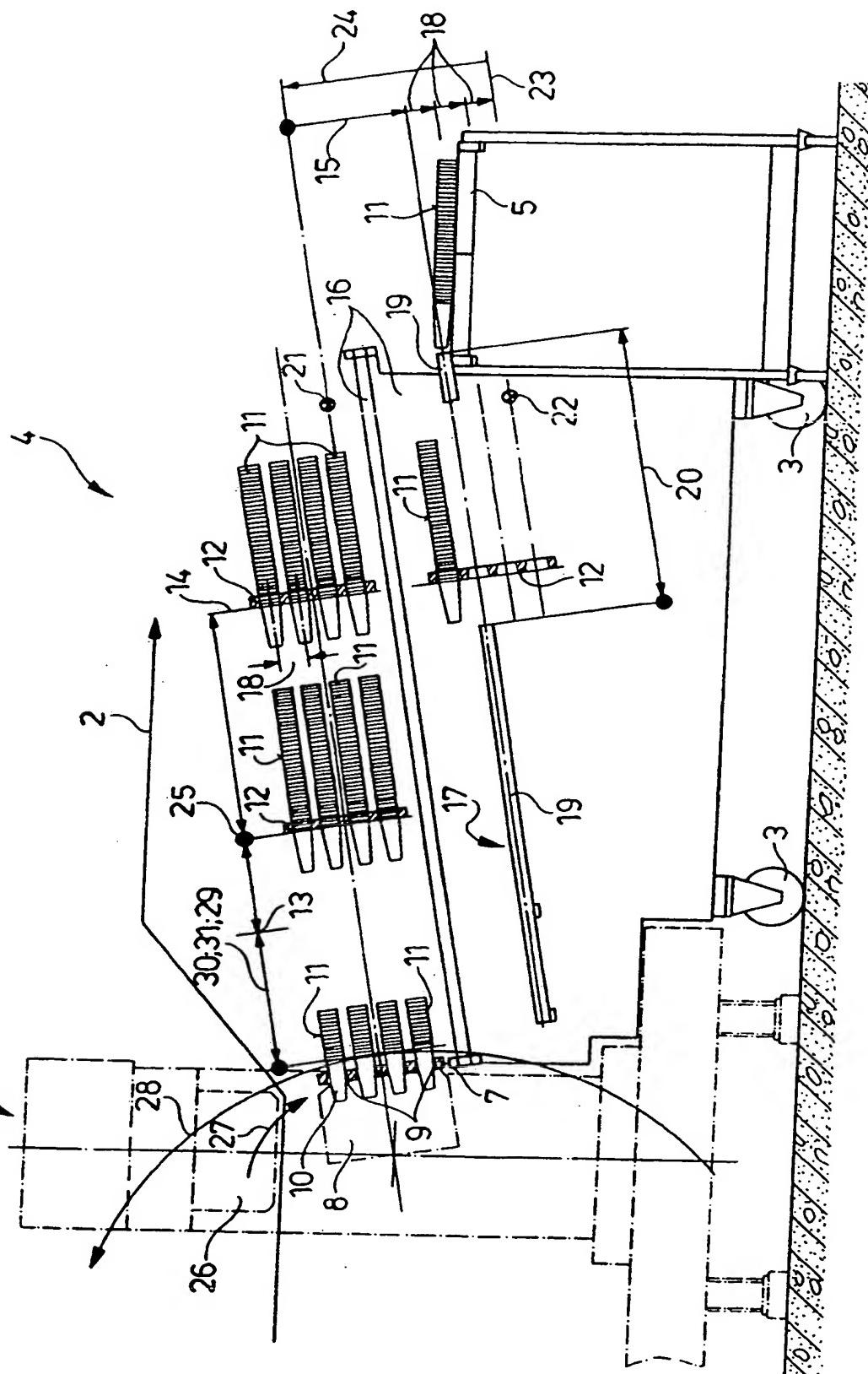
[0013] Wie näher der Fig. 2 zu entnehmen ist, die eine der entsprechend dem Mehrfach-Werkzeug zahlreichen Ausformungen 9 der Fangplatte 7 zeigt, schließen sich der Ausformung 9 in Einstapelrichtung der ausgestoßenen Fertigartikel 10 zwei im Abstand zueinander verlaufende, die Fertigartikel 10 bzw. die Artikelstange 11 tragende Stapelstäbe 32 an. Auf den Stapelstäben 32 sind im Bereich des Kopfrandes 10a des einzustapelnden, im Ausführungsbeispiel becherförmigen Fertigartikels 10 (z.B. auch ein Deckel oder eine Schale) federbelastete Stapleschärfnieren 33 angeordnet, die den eingeschobenen Fertigartikel 10 den Kopfrand 10a hintergreifend formschlüssig fixieren. Den Stapleschärfnieren sind in Einstapelrichtung kurze, gering an den Fertigartikel 10 an- bzw. zugestellte Bremsbürsten 34 unmittelbar nachgeordnet, die auf die Artikeldynamik kraftschlüssig, verzögernd einwirken.

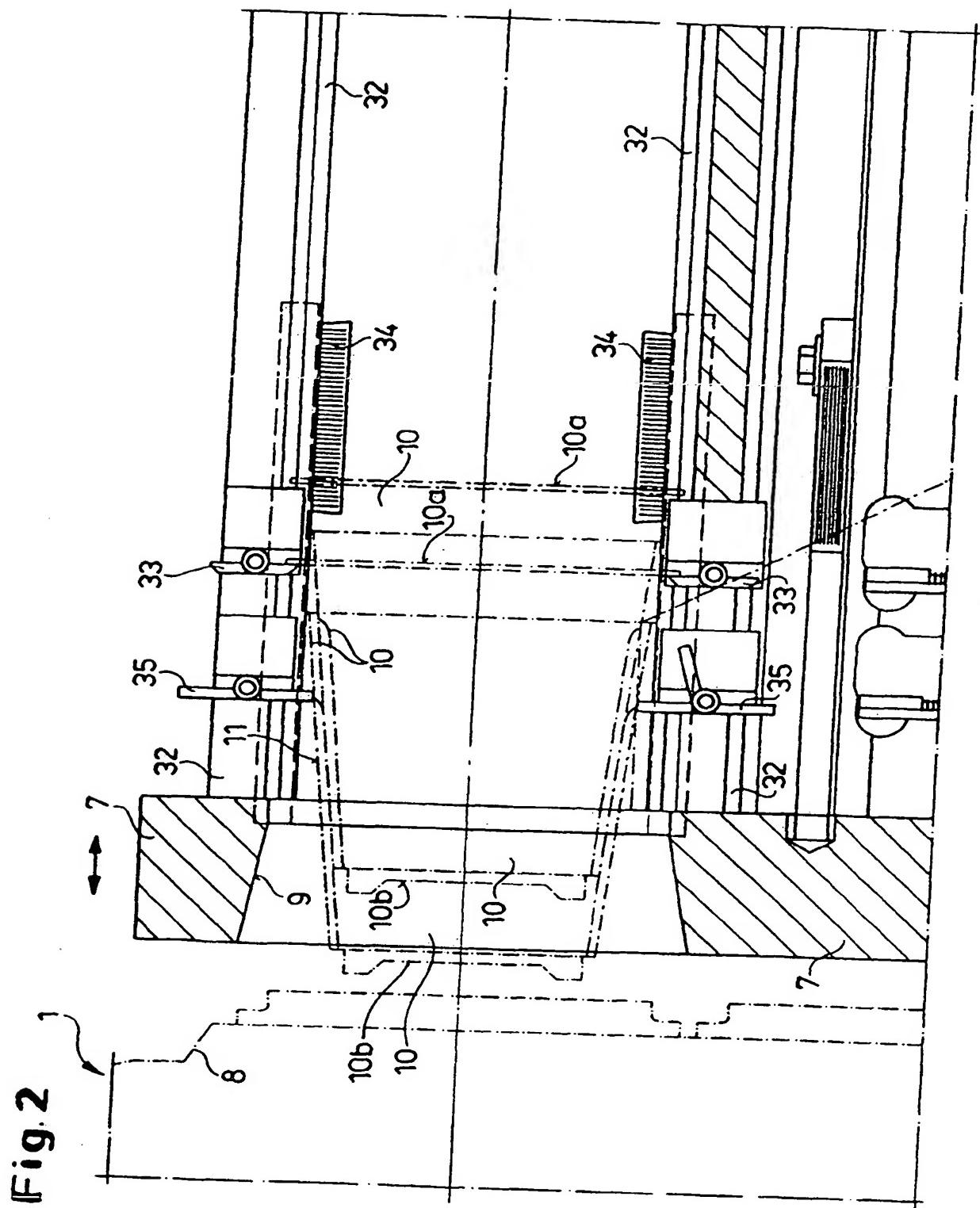
[0014] Vor allem beim Ausstoßen und Abstapeln langer Fertigartikel 10, wie den dargestellten Bechern, sind auf den Stapelstäben 32 weiterhin federbelastete Stapleschärfnieren 35 vorgesehen, und zwar im Bereich zwischen dem Kopfende bzw. -rand 10a und dem Bodenende 10b des Fertigartikels 10. Diese klappen beim Einstoßen eines Fertigartikels 10 um (vgl. die Klapplage im unteren Teil der Fig. 2) und stellen sich anschließend unter der Federkraft selbsttätig zurück in ihre Ausgangslage; in der sie sich stützend an den Artikelkörper anlegen und dessen Abkippen um seine Längsachse verhindern.

## Patentansprüche

- Thermoformmaschine mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung zum Formen und Stanzen von tiefgezogenen, beliebigen becher- oder deckelartigen Artikeln aus thermoplastischem, über einen intermittierenden Folientransport zugeführtem Kunststoff oder dergleichen, umfassend ein mit mehreren über- bzw. nebeneinanderliegenden Artikelreihen ausgebildetes Mehrfach-Form- und Stanzwerkzeug, bestehend aus einem Oberwerkzeug und einem zum Abstapeln der Fertigartikel ausschwenkbaren Unterwerkzeug, dem in einer nachgeschalteten automatischen Stapel- und Zählvorrichtung eine die nach dem Schwenken des Maschinentisches bzw. des Unterwerkzeuges aus der Maschine ausgestoßenen Artikel in komplementären Ausformungen zu Artikelstangen zusammenführende, verfahrbare Fangplatte zugeordnet ist, aus der beim Erreichen der vorgewählten Stückzahl die Artikelstangen in einer maschinenentfernten Übergabeposition auf eine Artikelstangen-Aufnahmplatte bzw. einen Stapelkorb übergeleitet und von dort entnommen werden,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
daß sich der Fangplatte (7) hinter ihren die Fertigartikel (10) aufnehmenden Ausformungen (9) für jede Artikelstange (11) zwei parallel voneinander beabstandete Stapelstäbe (32) anschließen, die im Bereich des Kopfendes (10a) eines aus der Maschine (1) ausgestoßenen Fertigartikels (10) mit federbelasteten Stapleschärfnieren (33) versehen sind.
- Thermoformmaschine nach Anspruch 1,  
**dadurch gekennzeichnet,**  
auf den Stapelstäben (32) zwischen dem Kopf- und Bodenende (10a, 10b) eines aus der Maschine (1) in die Fangplatte (7) ausgestoßenen Fertigartikels federbelastete Stapleschärfnieren (35) angeordnet sind.
- Thermoformmaschine nach Anspruch 1 oder 2,  
**gekennzeichnet durch,**  
an den Stapelstäben (32) im fangplattenseitigen Nahbereich vorgesehene Bremsbürsten (34).

Fig. 1







(19)

Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

EP 0 995 582 A3

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:  
12.06.2002 Patentblatt 2002/24

(51) Int Cl.7: B29C 51/44, B29C 51/26,  
B65G 57/16

(43) Veröffentlichungstag A2:  
26.04.2000 Patentblatt 2000/17

(21) Anmeldenummer: 99117322.0

(22) Anmeldetag: 03.09.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 22.10.1998 DE 19848627

(71) Anmelder: Gabler Maschinenbau GmbH  
D-23568 Lübeck (DE)

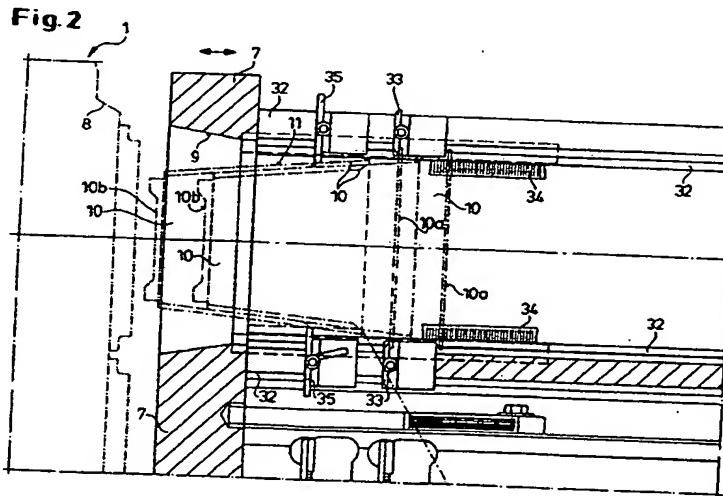
(72) Erfinder: Rowedder, Axel  
23623 Ahrensböök (DE)

(74) Vertreter: Valentin, Ekkehard, Dipl.-Ing.  
Patentanwälte  
Hemmerich-Müller-Grosse-  
Pollmeier-Valentin-Gihske  
Hammerstrasse 2  
57072 Siegen (DE)

## (54) Thermoformmaschine

(57) Bei einer Thermoformmaschine (1) mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung zum Formen und Stanzen von tiefgezogenen, beliebigen becher- oder deckelartigen Artikeln (10) aus thermoplastischem, über einen intermittierenden Folientransport zugeführten Kunststoff oder dergleichen, umfassend ein mit mehreren über- bzw. nebeneinanderliegenden Artikelreihen ausgebildetes Mehrfach-Form- und Stanzwerkzeug, bestehend aus einem Oberwerkzeug und einem zum Abstapeln der Fertigartikel (10) ausschwenkbaren Unterwerkzeug (8), dem in einer nachgeschalteten automatischen Stapel- und Zählvorrichtung eine die

nach dem Schwenken des Maschinentisches bzw. des Unterwerkzeugs (8) aus der Maschine ausgestoßenen Artikel (10) in komplementären Ausformungen (9) zu Artikelstangen (11) zusammenführende, verfahrbare Fangplatte (7) zugeordnet ist, aus der beim Erreichen der vorgewählten Stückzahl die Artikelstangen (11) in einer maschinenentfernten Übergabeposition auf eine Artikelstangen-Aufnahmplatte bzw. einen Stapelkorb übergeleitet und von dort entnommen werden, schließen sich der Fangplatte (7) hinter ihren die Fertigartikel (10) aufnehmenden Ausformungen (9) für jede Artikelstange (11) zwei parallel voneinander beabstandete Stapelstäbe (32) an.





Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 99 11 7322

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.)
A,D	DE 33 46 628 A (ILLIG MASCHINENBAU ADOLF) 11. Juli 1985 (1985-07-11) * das ganze Dokument *	1-3	B29C51/44 B29C51/26 B65G57/16
A	WO 94 15863 A (ISAP OMV GROUP SPA ;PADOVANI PIETRO (IT)) 21. Juli 1994 (1994-07-21) * Ansprüche 1,2,4,5; Abbildungen 2-4 *	1-3	
<b>RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.)</b> B29C B65G			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>MÜNCHEN</b>	Abschlußdatum der Recherche <b>12. April 2002</b>	Prüfer <b>Dupuis, J-L</b>	
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b> X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 11 7322

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patendifikumente angegeben.  
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
 Diese Angaben dienen nur zur Orientierung und erfolgen ohne Gewähr.

12-04-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patendifkument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 3346628	A	11-07-1985	DE	3346628 A1	11-07-1985
			FR	2546445 A1	30-11-1984
			GB	2142272 A , B	16-01-1985
			US	4565513 A	21-01-1986
WO 9415863	A	21-07-1994	IT	1262775 B	04-07-1996
			AT	153976 T	15-06-1997
			AU	680647 B2	07-08-1997
			AU	5815394 A	15-08-1994
			CA	2153766 A1	21-07-1994
			CN	1093973 A , B	26-10-1994
			DE	69311370 D1	10-07-1997
			DE	69311370 T2	18-09-1997
			DK	679141 T3	22-12-1997
			WO	9415863 A1	21-07-1994
			EP	0679141 A1	02-11-1995
			ES	2102236 T3	16-07-1997
			IL	108207 A	31-08-2000
			JP	8506557 T	16-07-1996
			KR	255506 B1	01-07-2000
			NO	952723 A	25-08-1995
			US	6022208 A	08-02-2000
			ZA	9400150 A	18-08-1994